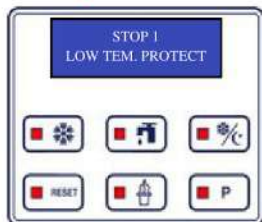




DÉPANNAGE: AFFICHAGE "STOP" SUR ECRAN

STOP 1 - PROTECTION À BASSE TEMPÉRATURE = LOW TEM. PROTECT



Cause probable

1. Produits manquants (low mix)
2. Mauvais mélange du produit
3. Le tube à air n'est pas installé correctement
4. Réglage incorrect de la viscosité

Solution

1. S'assurer que le liquide dans les réservoirs est au moins au dessus du flotteur de chaque réservoir
2. Suivre les instructions du fabricant pour mélanger le produit; s'assurer que les ratios de mélange sont corrects
3. S'assurer que le tube d'air n'est pas bouché, vérifier que le tube de gravité soit correctement installé
4. Le réglage de la viscosité est trop bas

STOP 2 - SURCHARGE DU MOTEUR = MOTOR OVERLOAD



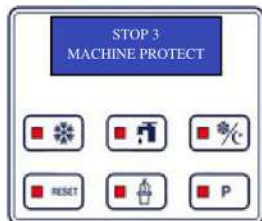
Cause probable

1. Surcharge moteur
2. Réglage incorrect de la viscosité
3. Produits manquants (low mix)
4. Mauvais mélange du produit
5. Le tube à air n'est pas installé correctement

Solution

1. Appuyer sur le bouton de la tôle de droite
2. Le réglage de la viscosité (current) est trop bas
3. S'assurer que le liquide dans les réservoirs est au moins au dessus du flotteur de chaque réservoir
4. Suivre les instructions du fabricant pour mélanger le produit; s'assurer que les ratios de mélange sont corrects (mettre en position nettoyage pendant 10 minutes puis appuyer sur la touche flocon)
5. S'assurer que le tube d'air n'est pas bouché, vérifier que le tube de gravité soit correctement installé

STOP 3 - PROTECTION DE LA MACHINE = MACHINE PROTECT



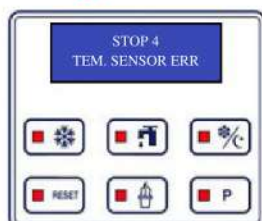
Cause probable

1. La porte de distribution est mal fermée
1. Les broches de la carte d'affichage sont débranchés ou desserrés

Solution

1. Installer la porte de distribution
2. Vérifier et réinstaller les broches sur la carte d'affichage

STOP 4 - TEMPÉRATURE = TEM. SENSOR ERR



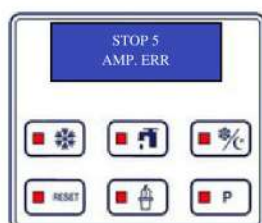
Cause probable

1. Sonde de température défectueuse
2. Sonde de température
3. mal connectée

Solution

1. Remplacer la sonde de température
2. Reconnecter la sonde
3. Si malgré ça la panne persiste, remplacement de la carte électronique

STOP 5 - PRESSOSTAT HP



Cause probable

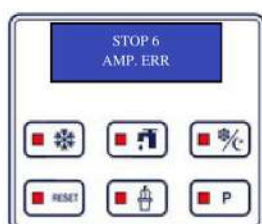
Grand condenseur

Solution

Nettoyer le grand condenseur (ne pas plier les ailettes)
Réarmer en appuyant sur le dessus du pressostat



STOP 6 - ERREUR D'AMPÉRAGE MOTEUR = AMP. ERROR



Cause probable

1. Moteur du raqueur
2. Carte électronique mal connectée
3. Carte d'alimentation mal connectée

Solution

1. Retirer le panneau arrière, vérifier visuellement que la poulie soit bien fixée, passer en mode "production de glace" avec du produit dedans la machine (noter la valeur de la viscosité à laquelle le moteur a coupé et donner ce chiffre au technicien pour le diagnostic)
2. Reconnecter les broches et si l'alarme persiste, remplacer la carte électronique
3. Reconnecter les broches de la carte d'alimentation. Si l'alarme persiste, changer la carte d'alimentation

PANNES PRINCIPALES

1

PROBLÈME : LE RÉSERVOIR N'EST PAS ASSEZ FROID

Cause probable

1. Un produit chaud a été ajouté
2. La température du réservoir est trop élevée
3. Les décalages de température doivent être ajustés

Solution

1. Laisser au moins 1 heure après l'ajout d'un nouveau mélange pour stabiliser la température du réservoir
2. Régler la température du réservoir
3. Appeler le service technique pour les étalonnages de la sonde

2

PROBLÈME : FUITE EXCESSIVE DU PRODUIT DANS LE BAC D'ÉGOUTTAGE INTERNE

Cause probable

1. Lubrification inadéquate du joint de l'arbre d'entraînement.
2. Joint de l'arbre d'entraînement endommagé, manquant ou mal installé ou les deux bagues intérieures sans manquante ou mal positionnées

Solution

1. Utiliser suffisamment de lubrifiant de qualité alimentaire et ajouter suffisamment de lubrifiant à l'intérieur du joint de l'arbre d'entraînement pendant l'assemblage
2. Remplacer les joints de l'arbre d'entraînement de 3 à 6 mois

3

PROBLÈME: RÉSERVOIR GLACÉ

Cause probable

1. Mélange inadéquat dans le réservoir
2. Produit chaud ajouté dans le réservoir
3. La température du réservoir est trop basse

Solution

1. S'assurer que le réservoir est au moins à moitié pleine
2. Rajouter du produit froid dans le réservoir
3. Régler la température du réservoir

4

PROBLÈME: FUTES EXCESSIVES DU BEC DE PORTE DE DISTRIBUTION

Cause probable

1. Lubrification inappropriée ou inadéquate des joints toriques des pistons
2. Joints toriques fissurés, brisés ou usés, des bouchons de porte et des pistons

Solution

1. Utiliser suffisamment de lubrifiant de qualité alimentaire pour assembler les robinets d'aspiration
2. Remplacer les joints toriques de 3 à 6 mois

5

PROBLÈME : LA MACHINE S'ARRÊTE AUTOMATIQUEMENT

Cause probable

Les cylindres gèlent

Solution

1. Vérifier le niveau de mélange
2. Vérifier s'il n'y a pas de cylindre manquant d'alimentation (voir Arrêt 1 et Arrêt 2)
3. Réinitialiser la machine et abaisser la viscosité au besoin

6

PROBLÈME : LE PRODUIT EST TROP MOU

Cause probable

1. La machine n'est pas nettoyée/lubrifiée parfaitement
2. Mauvais mélange du produit
3. La machine n'est pas suffisamment ventilée
4. Réglage incorrect de la viscosité
5. Température extérieure de l'air ambiante excessive

Solution

1. Nettoyer et lubrifier correctement la machine tous les jours
2. Suivre les instructions du fabricant pour mélanger le produit; s'assurer que les ratios de mélange sont corrects
3. S'assurer qu'il y a un dégagement d'au moins 15 cm de tous les côtés
4. Augmenter la viscosité au besoin (plus 0,3)
5. Déplacer la machine à un endroit plus frais

7

PROBLÈME : LA MACHINE FAIT DU BRUIT

Cause probable

1. Montage incorrect
2. Les pièces d'usure doivent être remplacées
3. Nettoyage/entretien interne requis
4. Pièces internes endommagées

Solution

1. Arrêter l'utilisation de la machine, vidanger le produit avec la machine hors tension; nettoyer et inspecter les pièces
2. Remplacer les pièces d'usure
3. Inspecter soigneusement les pièces pour vérifier qu'elles ne sont pas endommagées, s'assurer qu'elles sont bien assemblées et les remplacer au besoin
4. Communiquer avec le soutien technique de Sunfreeze

